

Globmetal



ul. Dworcowa 56,
76-004 Sianów



tel. +48 600 200 979
tel. +48 94 318 55 99



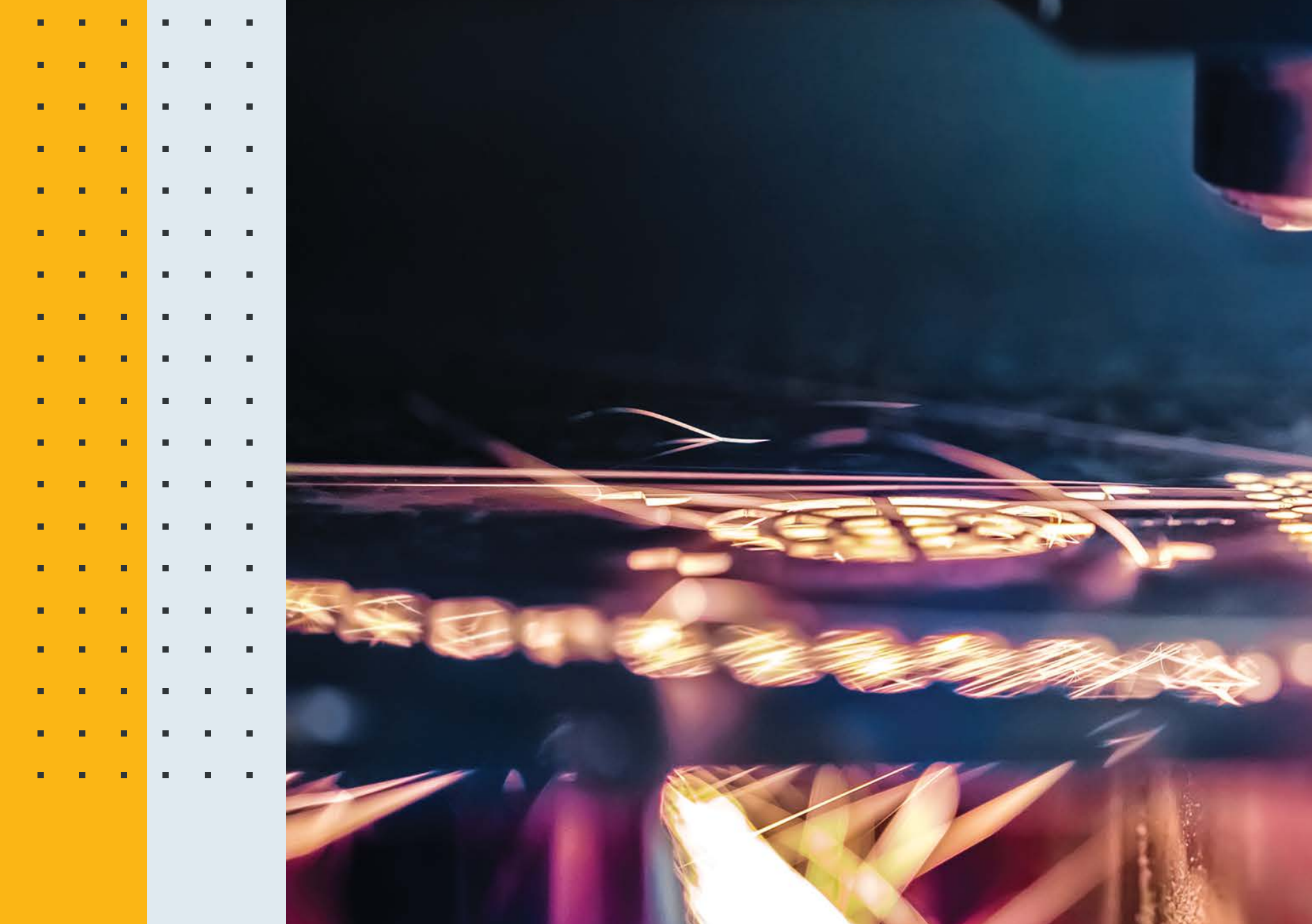
biuro@globmetal.pl

globmetal.pl





Globmetal





**Nadajemy
stali życie**

O firmie



Oferujemy szerokiej gamy usługi w zakresie obróbki metali. Naszym priorytetem jest najwyższa jakość produktu, ale przede wszystkim pełne zadowolenie Klienta.

By to osiągnąć potrzebne jest zarówno wieloletnie doświadczenie w dziedzinie obróbki metali jak i ambicja oraz chęć rozwoju. Podejmiemy się każdego wyzwania w zakresie obróbki metali. Systematycznie podwyższane kwalifikacje pracowników oraz nasze doświadczenie, połączone z nowoczesnym i rozbudowywanym parkiem maszynowym, gwarantują utrzymanie najwyższej jakości naszych usług, a także pozwalają nam na realizację nawet najbardziej złożonych zamówień.

Na tle konkurencji wyróżnia nas duża dynamika i elastyczność w działaniu. Każde zdobyte doświadczenie wykorzystujemy ku zadowoleniu naszych Klientów. Cięcie laserowe, gięcie, spawanie oraz obróbka skrawaniem to nasza pasja.



PN-EN ISO 9001:2015

Wysoki poziom naszych usług i etykę w biznesie potwierdza stała współpraca z międzynarodowymi firmami z branży metalowej, która została udokumentowana certyfikatem ISO 9001. Po licznych audytach oraz kontrolach jednostek certyfikujących, w marcu 2015 roku udało nam się uzyskać ów certyfikat.



Zakres usług



Cięcie
laserowe



Gięcie



Toczenie



Frezowanie



Cięcie
przecinarką
taśmową



Spawanie



Usługi
ślusarskie



Dział
jakości



Projektowanie



Kooperacja



Cięcie laserowe

Usługę cięcia laserowego wykonujemy na maszynach Trumpf, które cieszą się międzynarodową renomą.

Charakteryzują się one wysoką produktywnością i jakością ciętej krawędzi, umożliwiają zachowanie dokładności do 0,05 mm oraz 100% powtarzalności wycinanych elementów.

Technologia laserowa jest bardzo szybka i precyzyjna, pozwala optymalizować wykorzystanie surowców, oraz daje możliwość uzyskania gotowych elementów, niewymagających dodatkowej obróbki wykończeniowej. Stąd właśnie możliwość realizacji zleceń w 24 h.

Oferujemy również cięcie laserem w profilach okrągłych, kwadratowych, prostokątnych oraz o nieregularnym przekroju.



Typ maszyny

TRUMPF

TruLaser 5030 FIBER



Dane techniczne:

- dwie głowice tnące do cięcia grubych blach oraz szybkiego cięcia blach cienkich,
- możliwość cięcia wszystkich rodzajów metalu, również tytanu,
- dokładność do $\pm 0,05$ mm.

Strefa robocza:

- oś X: 3000 mm,
- oś Y: 1500 mm,
- oś Z: 115 mm.

Maksymalna grubość materiału:

- stal konstrukcyjna 25 mm,
- stal szlachetna 20 mm,
- aluminium 20 mm,
- miedź 10 mm,
- mosiądz 10 mm.



Typ maszyny

TRUMPF

TruLaser 3030 L20



Dane techniczne:

- większe możliwości obróbki szerszego zakresu materiałów,
- dokładność uzyskiwanej powierzchni $\pm 0,05$ mm,
- technologia CO₂ cechuje się wysoką jakością krawędzi ciętych detali (w zależności od typu i grubości materiału).

Strefa robocza:

- oś X: 3000 mm,
- oś Y: 1500 mm,
- oś Z: 115 mm.

Maksymalna grubość materiału:

- stal konstrukcyjna 25 mm,
- stal szlachetna 20 mm,
- aluminium 12,7 mm.



Typ maszyny

TRUMPF

TruLaser 5030 FIBER Bright Line



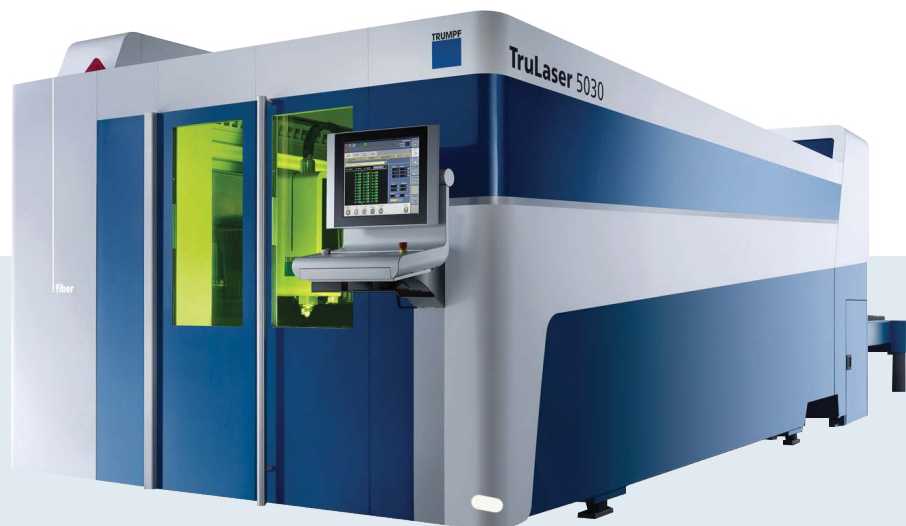
Laser posiada opcję Bright Line, umożliwiającą cięcie większego zakresu grubości materiałów przy jednoczesnym zachowaniu wysokiej jakości krawędzi obrabianych detali.

Maksymalna grubość materiału:

- stal konstrukcyjna 25 mm,
- stal szlachetna 20 mm/25 mm (Bright Line),
- aluminium 20 mm/25 mm (Bright Line),
- miedź 10 mm,
- mosiądz 10 mm.

Strefa robocza:

- oś X: 3000 mm,
- oś Y: 1500 mm,
- oś Z: 115 mm.

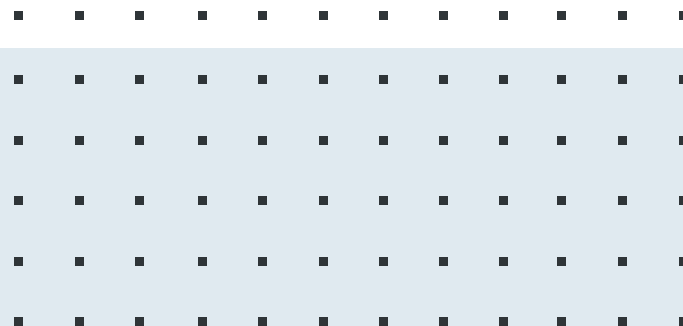
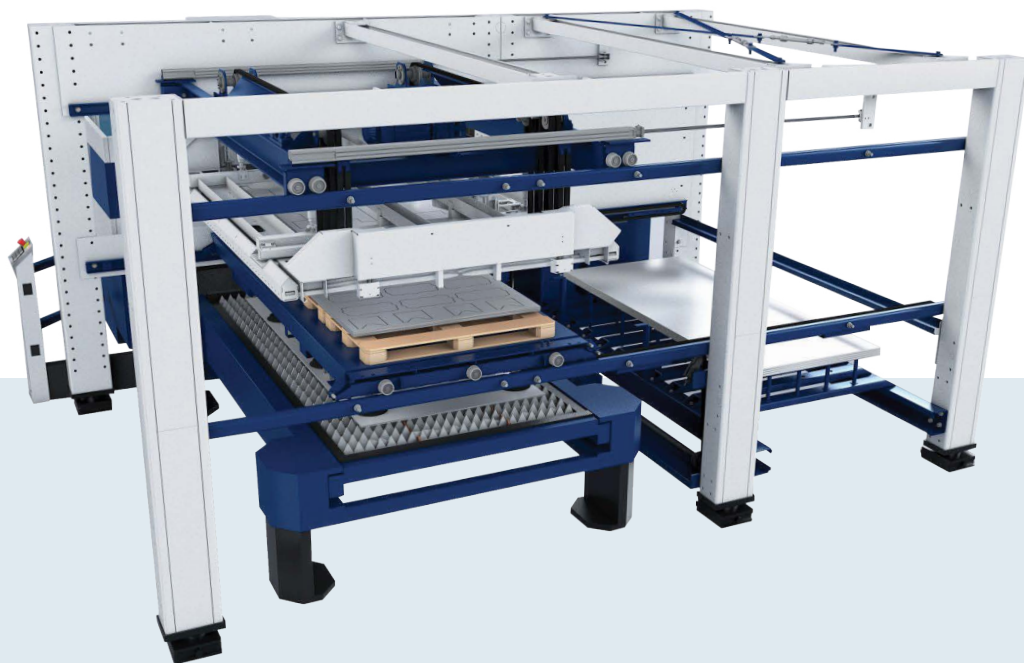


Typ maszyny

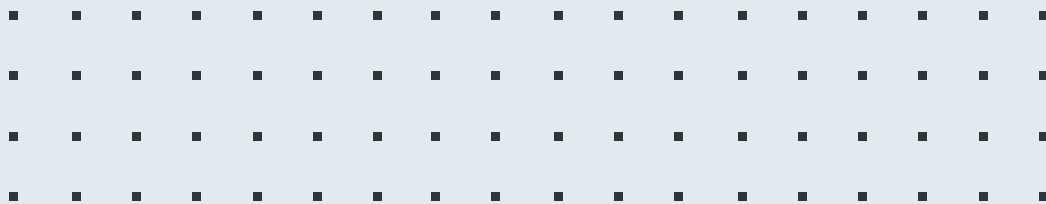
TRUMPF LiftMaster Compact



Zastosowanie systemu LiftMaster Compact pozwala na w pełni zautomatyzowany załadunek i rozładunek blach. Takie rozwiązanie znacząco wpływa na wydajność pracy lasera i optymalizację produkcji. Pozwala to na zaoszczędzenie czasu, miejsca i środków.



Czy wiesz, że...?



Przez nasz dział
cięcia laserowego
przechodzi prawie

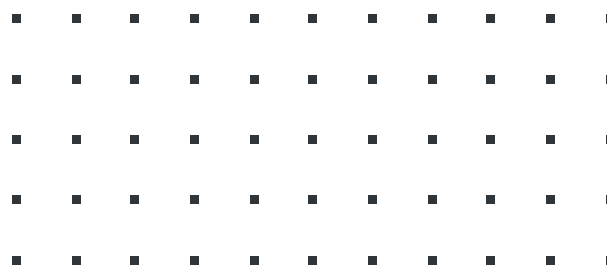
3 000 000 detali

rocznie





Gięcie



Proponujemy usługę gięcia elementów na prasach krawędziowych firmy Trumpf. W naszym parku maszynowym posiadamy trzy modele pras. Trumpf TruBend 3100 to maszyna cechująca się dużą precyzją i powtarzalnością. Maszynę TruBend 3120 charakteryzuje duża szybkość procesu, co przekłada się na niski jednostkowy koszt wykonania. Ponadto, dzięki tej prasie jesteśmy w stanie zaginać segmentowo, promieniowo oraz wykonywać zapłaszczenia. Trzecia maszyna TruBend 7036, dzięki dużym wartościom prędkości oraz przyspieszeniu belki dociskowej i zderzaka tylnego, jest jedną z najszybszych pras krawędziowych świata. Swoją szybkość zawdzięcza bezprzekładniowemu, elektrycznemu napędowi osi. Posiada wielofunkcyjne palce zderzaków ustawione niezależnie od siebie oraz laser liniowy, który zaznacza linie gięcia na powierzchni obrabianego detalu. Dzięki tym usprawnieniom jesteśmy w stanie seryjnie oraz powtarzalnie wykonywać elementy po ukosie o najróżniejszych kształtach. Gwarantujemy uzyskanie elementów najwyższej jakości w dowolnej ilości egzemplarzy.



Typ maszyny

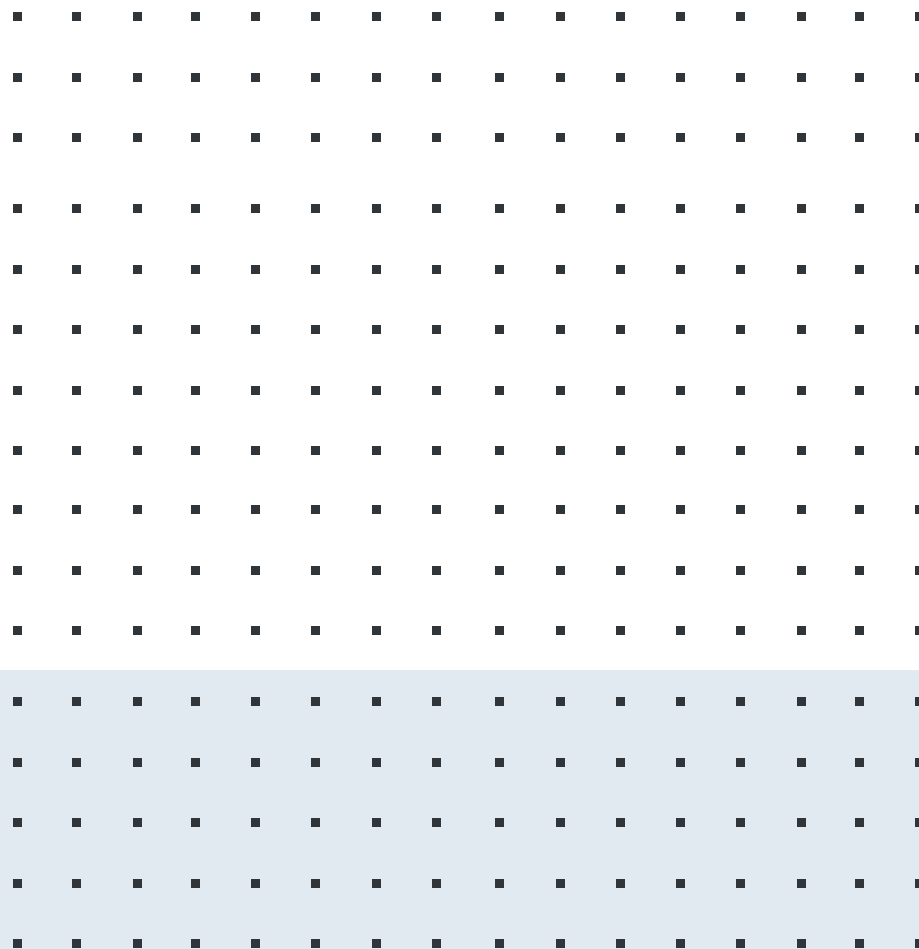
TRUMPF

TruBend 3120



Dane techniczne:

- nacisk 122 tony,
- długość krawędzi gięcia 3110 mm,
- gięcie blach o grubości od 0,5 do 12 mm,
- automatyczna kompensacja ugięcia dolnej belki.



Typ maszyny

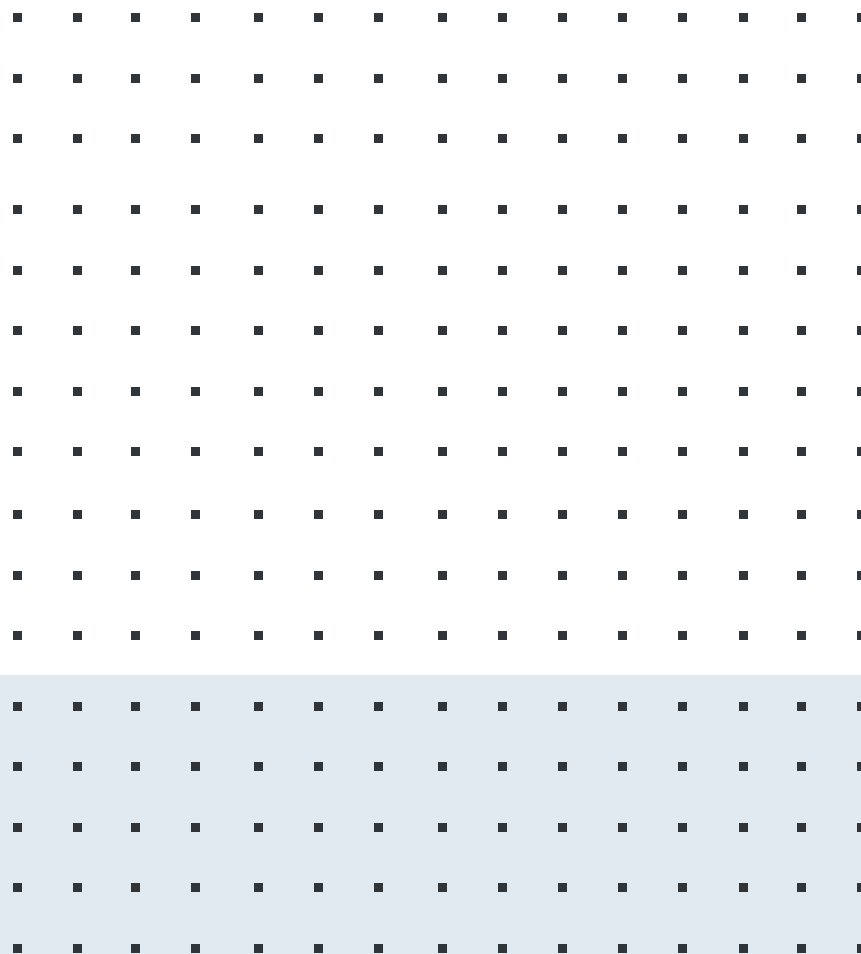
TRUMPF

TruBend 3100



Dane techniczne:

- nacisk 102 tony,
- długość krawędzi gięcia 3060 mm,
- duża prędkość posuwu 200 mm/s,
- maksymalna prędkość robocza 15 mm/s.



Typ maszyny

TRUMPF

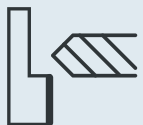
TruBend 7036



Dane techniczne:

- nacisk 36 ton,
- długość krawędzi gięcia 1020 mm,
- duża prędkość posuwu 220 mm/s,
- maksymalna prędkość robocza 10-25 mm/s.





Toczenie

W zakresie usług toczenia z wykorzystaniem technologii sterowanej numerycznie oferujemy Klientom zastosowanie obrabiarek DMG MORI. Wykorzystanie tych maszyn pozwala na obróbkę zarówno pojedynczych elementów jak i bardziej skomplikowanych serii, a co za tym idzie dostosowanie się do indywidualnych potrzeb Klienta. Dzięki specjalistycznym narzędziom jesteśmy w stanie wykonać kompletną obróbkę złożonych elementów, łącznie z pełną obróbką powierzchni bocznej. Dodatkowo, korzystając z usprawnień, takich jak podajnik prętów, możemy znacznie zwiększyć wydajność poprzez automatyzację całego procesu.



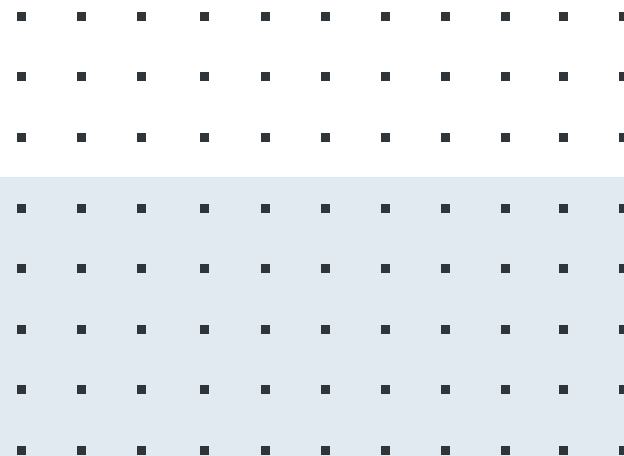
Typ maszyny

DMG MORI CTX 510



Dane techniczne:

- średnica toczenia Ø465 mm,
- przelot we wrzecionie do Ø90 mm, dbający o elastyczność podczas obróbki detali,
- oś Y dba o efektywne toczenie i frezowanie w jednym mocowaniu,
- 12-pozycyjna głowica narzędziowa VDI.



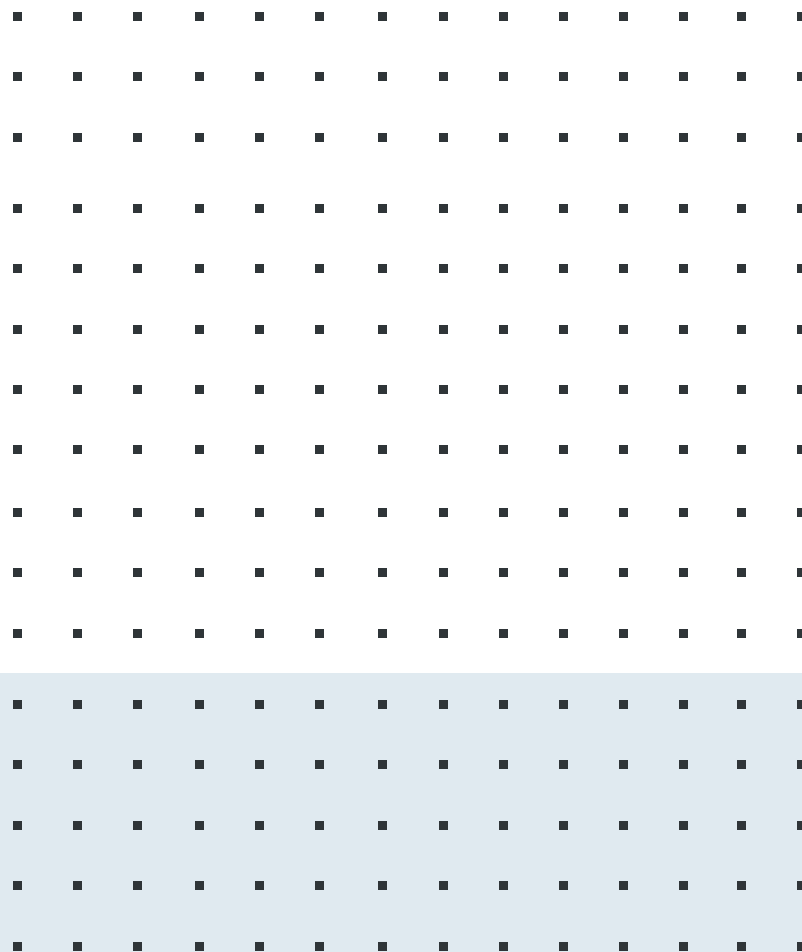
Typ maszyny

DMG MORI CTX 450



Dane techniczne:

- maksymalna średnica toczenia Ø400 mm,
- przelot we wrzecionie do Ø75 mm,
- maksymalna długość detalu: 1050 mm,
- maksymalna prędkość obrotowa 4000 obr/min,
- 12-pozycyjna głowica narzędziowa VDI.



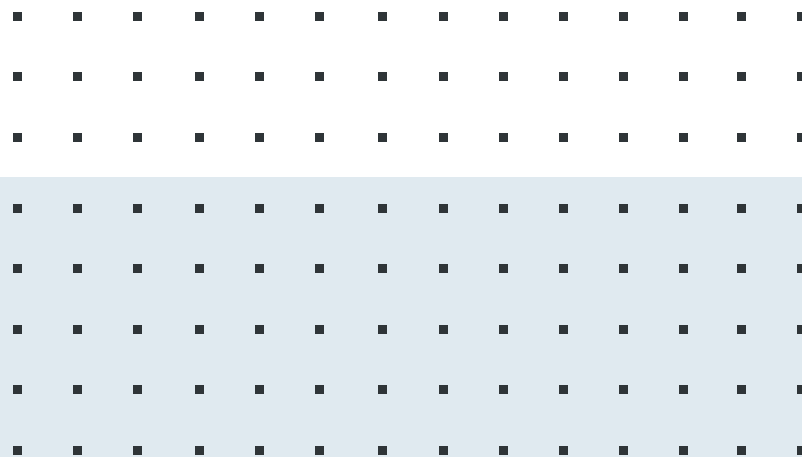
Typ maszyny

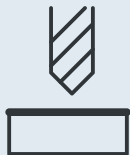
DMG MORI CLX 450



Dane techniczne:

- maksymalna średnica toczenia $\varnothing 400$ mm,
- maksymalna długość obrabianego przedmiotu z konikiem (z możliwością obróbki) 800 mm,
- maksymalny rozmiar uchwytu 315 mm,
- maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona 4000 obr/min,
- maksymalna średnica wewnętrzna rury zaciskowej $\varnothing 80$ mm.





Frezowanie

Usługi w zakresie obróbki skrawaniem realizowane są przy pomocy pionowej frezarki DMG MORI, oferującej technologię frezowania najwyższej klasy, wyposażonej w nowoczesne systemy chłodzenia oraz wydajne systemy wrzecion, które pozwalają poszerzyć zakres poddawanych obróbce przedmiotów.

Prowadnice rolkowe serii CMX V zapewniają wysoką stabilność, a także wysoką sztywność i trwałość.

Podejmując decyzję o wprowadzeniu tego modelu do naszego parku maszynowego kierowaliśmy się przede wszystkim potrzebami naszych Klientów, by osiągnąć najwyższy poziom precyzji w obrabianiu elementów i nadawać im kształty zgodne z dokumentacją techniczną.



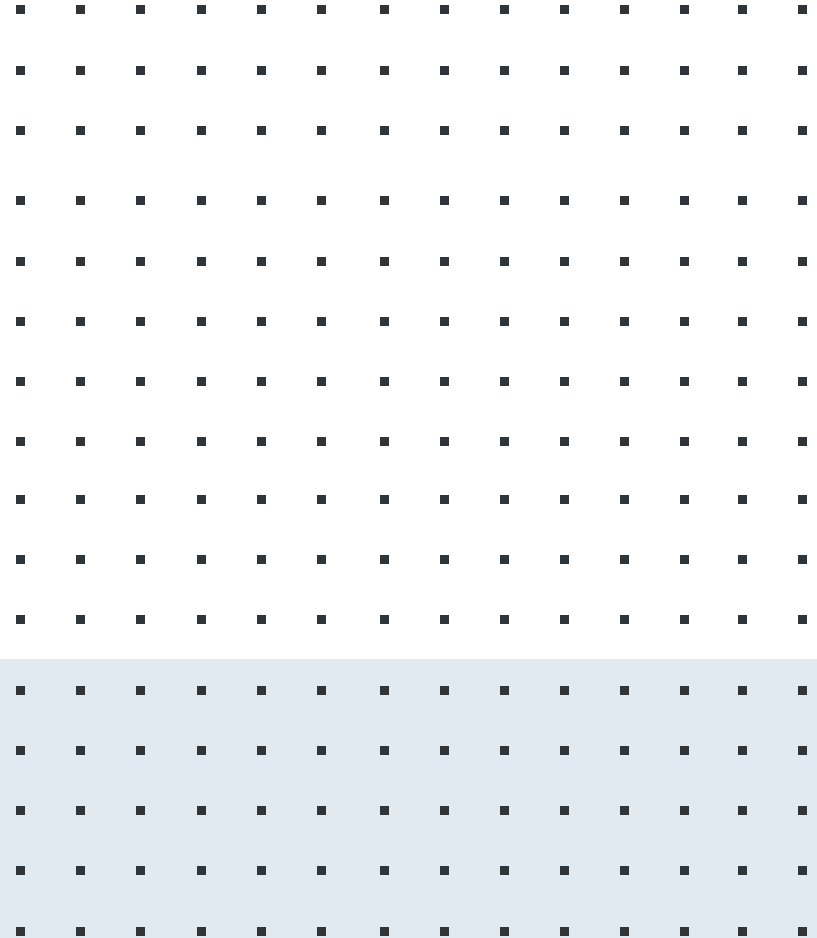
Typ maszyny

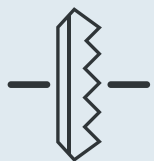
DMG MORI CMX 1100 V



Dane techniczne:

- maksymalne przesuw w osi X 1100 mm,
- maksymalne przesuw w osi Y 560 mm,
- maksymalne przesuw w osi Z 510 mm,
- maksymalne obciążenie stołu 1000 kg.





Cięcie przecinarką taśmową



Oferujemy cięcie przecinarką taśmową, która ze względu na mocną konstrukcję, sprawdza się idealnie w przypadku cięcia pofili, kształtowników, rur oraz wałków. Rozwiązanie to ma zastosowanie zarówno przy produkcji jednostkowej jak i seryjnej, ze względu na mocną konstrukcję.

Przecinarka posiada imadło hydrauliczne z automatycznym przesuwem do podawania materiału, co znacznie przyspiesza cały proces. Za pomocą sensora optycznego automatycznej regulacji wysokości ramię dochodzi do materiału szybciej, a hydrauliczna kontrola cięcia powoduje podniesienie ramienia po zakończeniu cięcia.

Szczęki prowadzące taśmę posiadają wkładki węglkowe i łożyska w prowadnicach taśmy, co dodatkowo usztywnia jej wejście w materiał i zapobiega wibracjom, znacznie poprawiając jakość cięcia.



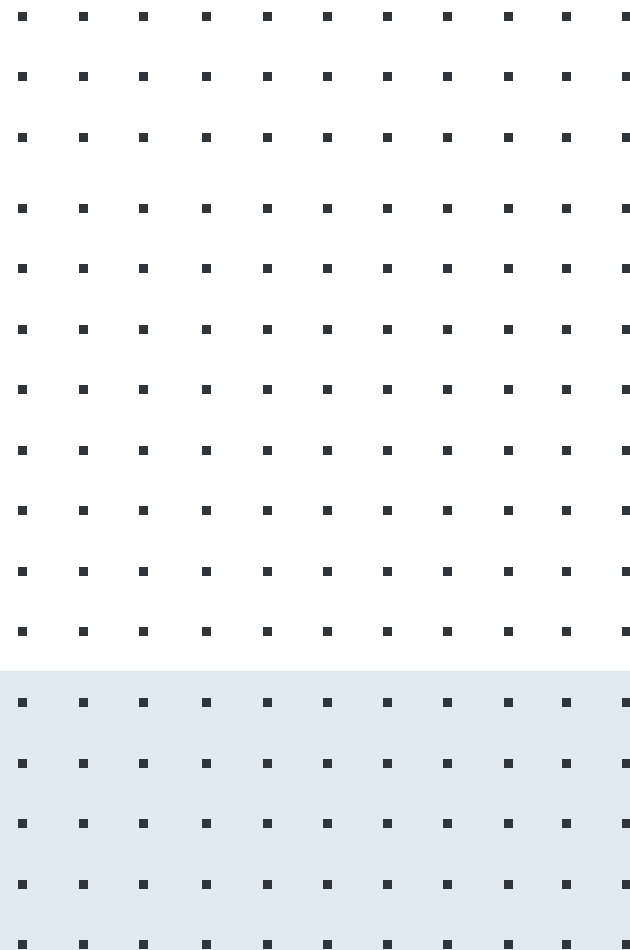
Typ maszyny

Przecinarka taśmowa BEKA - MAK 540 CGH



Dane techniczne:

- zakres cięcia elementów okrągłych: 540 mm,
- zakres cięcia elementów prostokątnych: 720x540 mm przy 90°,
- obrót ramieniem od 90° do +30°.





Spawanie

Oferujemy usługi spawalnicze metodami: TIG, MIG, MAG – ręczne i zautomatyzowane, które są gwarancją najwyższej jakości. Wykonujemy spawanie stali konstrukcyjnych, stopowych oraz aluminium i jego stopów. Zgrany zespół inżynierski, doświadczeni spawacze i dostępny park maszynowy pozwala nam na kompleksową realizację nawet bardzo złożonych projektów. Naszą ofertę kierujemy zarówno do firm jak i Klientów indywidualnych.



Warto dodać, że w zakresie spawalnictwa posiadamy certyfikaty zgodne z normami ISO:

- PN-EN ISO 3834-2,
- PN-EN 1090.



Sprzęt spawalniczy:



- **robot IRB 1600 firmy ABB:**

- dzięki innowacyjnym rozwiązaniom
możliwość spawania łukowego,
– całe okablowanie i media
poprowadzone wewnątrz
ramienia,
- powtarzalność pozycji do 0,02 mm,
- powtarzalność ścieżki do 0,48 mm,
- uproszczone oprogramowanie
robota znacznie wpływa na skróce-
nie czasu realizacji oraz poprawę
jakości wykonywanych zleceń.

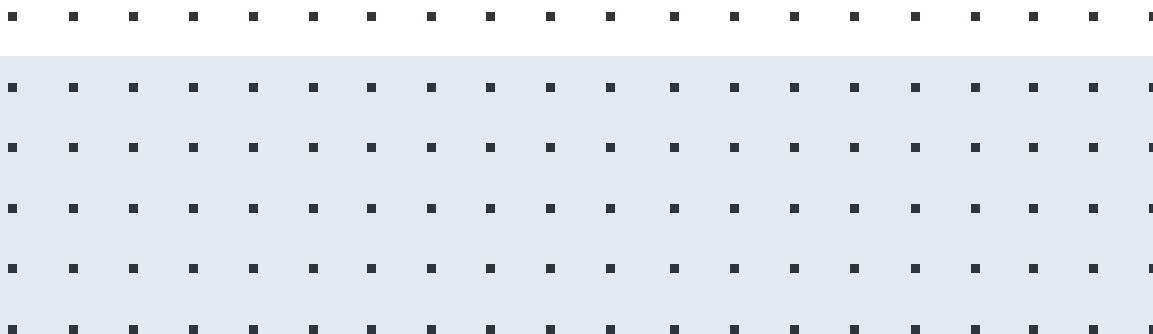
- stół spawalniczy Siegmund S28

- oś X: 2400 mm,
- oś Y: 1200 mm,
- oś Z: 200 mm.

- wózek spawalniczy LIZARD

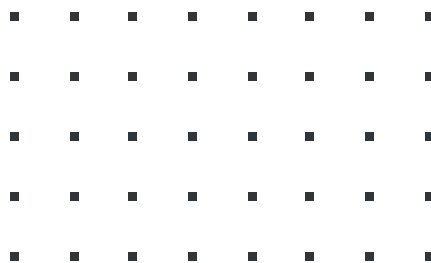
- spawarki:

- Migatronik Sigma Galaxy,
- Kempi FastMig,
- Kempi Kempact,
- Kempi Minarc,
- Kempi MasterTig.





Usługi ślusarskie

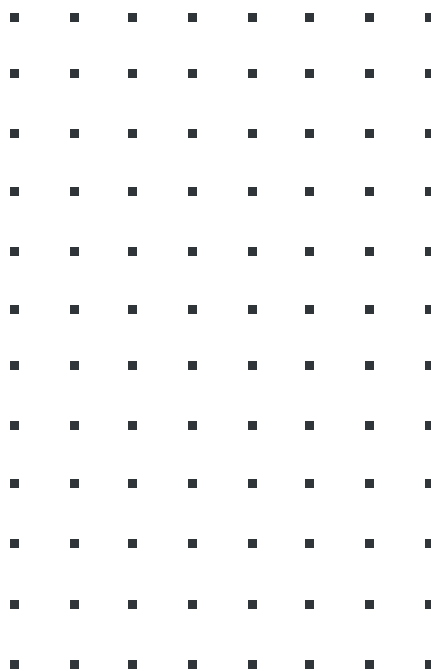


Wykonujemy różnego rodzaju usługi ślusarskie dla stałych odbiorców oraz na indywidualne zamówienia Klientów.

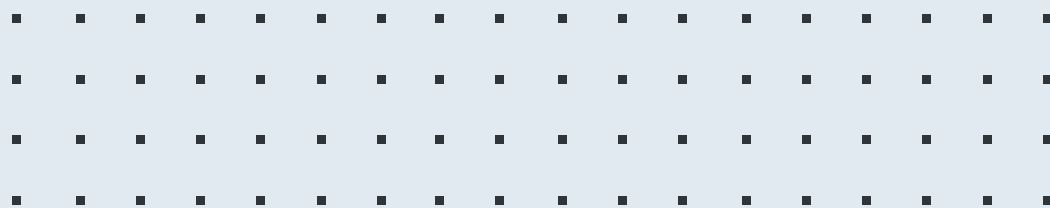
Posiadamy rozbudowany park maszynowy, dzięki któremu możemy zrealizować wiele rodzajów zamówień.

Oferujemy:

- nitowanie,
- zgrzewanie punktowe,
- zgrzewanie kondensatorowe,
- fazowanie,
- gwintowanie,
- wiercenie,
- wciskanie kołków, tulei, nakrętek typu PEM,
- zaciąganie nitonakrętek,
- cięcie piłami taśmowymi do 520 mm szerokości.



Czy wiesz, że...?



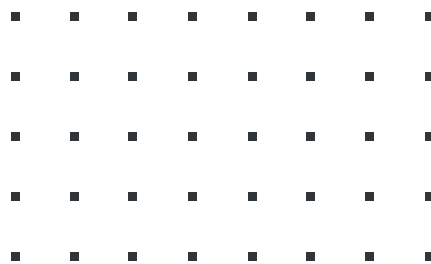
Każdego miesiąca,
przez ręce naszych
wyspecjalizowanych
pracowników przechodzi

200 ton stali





Dział jakości



Dokładność jest istotna w każdym aspekcie produkcji, a warunkiem jej zapewnienia jest technika pomiarowa 3D. Precyzyjna mechanika i pomiary laserowe firmy FARO® nie dopuszczają błędów w takich zastosowaniach, jak ustawianie przyrządów obróbkowych czy wyrównywanie uchwytów mocujących, kontrola części, analiza powierzchni, modelowanie 3D czy dokumentacja powykonawcza planu zakładu.

Ramię pomiarowe cechują:

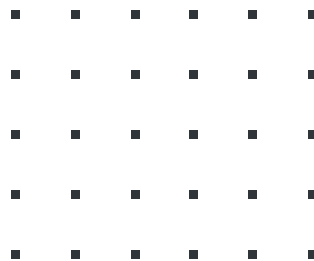
nowa, ergonomiczna budowa i ogólna optymalizacja masy, nowe funkcje oraz kinematyczne, inteligentne sondy pomiarowe, które umożliwiają szybką wymianę sondy pomiarowej bez konieczności ponownej rekaliibracji ramienia.

W branży lotniczej i motoryzacyjnej, w przemyśle metalowym, a także w produkcji narzędzi i tłoczników, ramiona FaroArm i ScanArm służą do analizy wymiarowej i kontroli jakości w wielu różnych zastosowaniach, takich jak precyzyjne ustawianie maszyn, szybkie tworzenie prototypów, kontrola pierwszej serii, weryfikacja części i inżynieria odwrotna.





Projektowanie



Wspieramy Państwa naszym biurem projektowym wykonując projekty w programie AutoCad oraz Solid Edge.

Działamy na podstawie dokumentacji technicznej dostarczonej przez Klienta jak również wykonujemy projekty na podstawie szkiców oraz istotnych założeń przekazanych przez Klienta.

Każdego dnia nasz zespół dokłada wszelkich starań, by Klienci otrzymali oferty w możliwie najkrótszym czasie. Technologowie do projektów podchodzą indywidualnie, wnikliwie analizując je i dostosowując do potrzeb odbiorców. Jest to jeden z najważniejszych etapów i to od niego zależy powodzenie dalszego procesu produkcji detali. Wielokrotnie służyliśmy wsparciem w dziedzinie projektowania dla naszych Klientów, zarówno w zakresie modyfikacji jak i współtworzeniu nowych projektów.

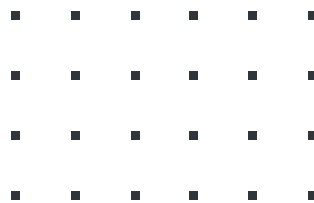
Oprogramowanie:



AutoCAD



Solid Edge





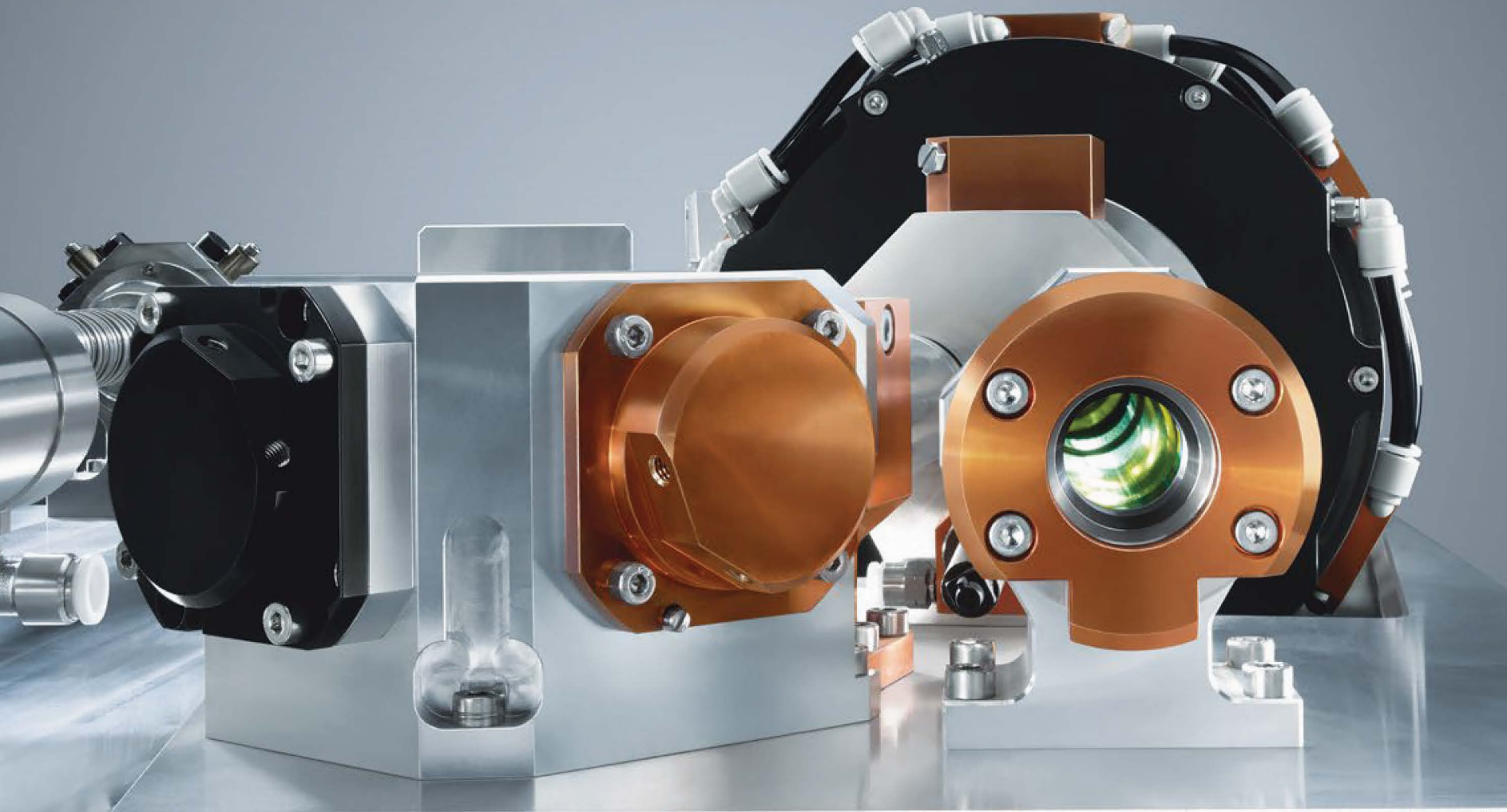
Kooperacja

W ramach kompleksowej obsługi naszych Klientów, oferujemy szeroki zakres usług w kooperacji z zaprzyjaźnionymi firmami.

Zakres kooperacji:

- cięcie wodą,
- cięcie plazmowe,
- cięcie laserowe i gięcie detali o długości powyżej 3 m,
- cięcie i gięcie rur i profili,
- malowanie proszkowe mało-, średnio- i wielkoseryjnych produkcji,
- śrutowanie,
- obróbka cieplna,
- cynkowanie ogniowe i nakładanie powłok galwanicznych,
- obróbka skrawaniem,
- walcowanie,
- elektropolerowanie,
- i wiele innych procesów obróbki metali.





Historia firmy

2009

Założenie Firmy Globmetal

Pierwszy laser Trumpf

2010

Pierwsza prasa krawędziowa Trumpf

2015

Uzyskanie certyfikacji ISO 9001

Kolejna tokarka DMG Mori

2014

Pierwsza Tokarka DMG Mori

2016

Uzyskanie certyfikacji ISO 1090 i 3834

Nowa hala w Koszalinie

Nowa prasa krawędziowa marki Trumpf

2017

Robot spawalniczy IRB 1600

2011

Kolejny laser Trumpf

2012

Otwarcie działu Spawalnia

2014

Powstaje spółka
GLOBMETAL TRADE

2013

Rozbudowa hali

Prasa krawędziowa

Laser Trumpf FIBER

2018

**Nowy obiekt
w dziale Spawalni**

2019

Nowa tokarka
oraz frezarka marki
DMG Mori

2019

10-lecie Firmy

Laser Trumpf FIBER
wraz z Liftmaster